

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
7. April 2005 (07.04.2005)

PCT

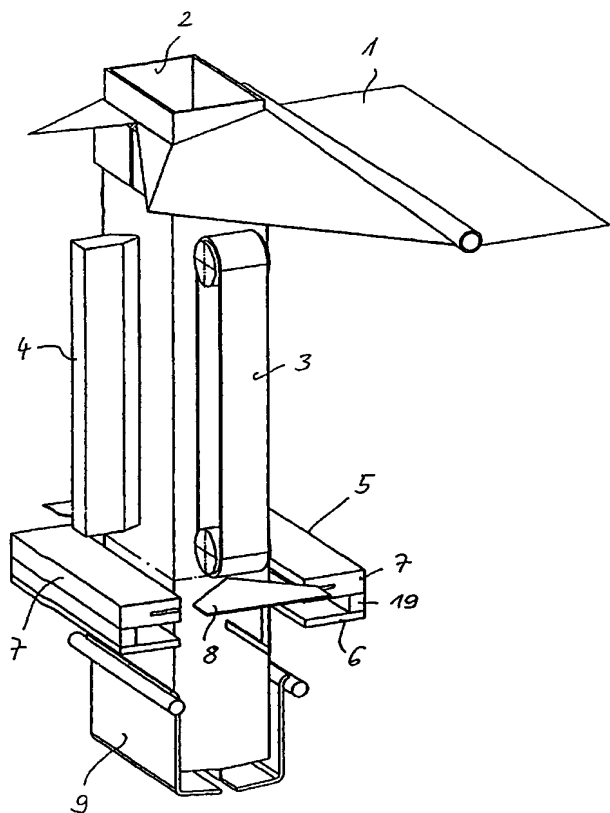
(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2005/030588 A1

- (51) Internationale Patentklassifikation⁷: **B65B 9/20**
- (21) Internationales Aktenzeichen: PCT/DE2004/002102
- (22) Internationales Anmeldedatum:
21. September 2004 (21.09.2004)
- (25) Einreichungssprache: Deutsch
- (26) Veröffentlichungssprache: Deutsch
- (30) Angaben zur Priorität:
103 44 116.6 24. September 2003 (24.09.2003) DE
- (71) Anmelder und
(72) Erfinder: **HAUERS, Manfred** [DE/DE]; Alt-Breyeller
Weg 21, 41751 Viersen (DE). **VITS, Dieter** [DE/DE];
Buchsaumstr. 11, 41470 Neuss (DE).
- (74) Anwälte: **DÖRING, Wolfgang** usw.; Mörikestr. 18,
40474 Düsseldorf (DE).
- (81) Bestimmungsstaaten (*soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare nationale Schutzrechtsart*): AE, AG, AL,
AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH,
CN, CO, CR, CU, CZ, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI,
GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE,
KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD,
MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG,
PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM,
TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM,
ZW.
- (84) Bestimmungsstaaten (*soweit nicht anders angegeben, für
jede verfügbare regionale Schutzrechtsart*): ARIPO (BW,
GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG,
ZM, ZW), eurasisches (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU,

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: CONTINUOUSLY OPERATING VERTICAL BAG FORMING, FILLING AND SEALING MACHINE

(54) Bezeichnung: KONTINUIERLICH ARBEITENDE VERTIKALE SCHLAUCHBEUTELMASCHINE



(57) Abstract: The invention relates to a bag forming, filling and sealing machine that is designed as a machine having a continuously moving tube. The machine comprises a device for lowering the transverse seam welding machine (5), folding device (6) and lifting device (9) synchronous with the downward movement of the tube. The inward movement of the welding jaws of the transverse seam welding machine (5) and of the folding elements of the folding device (6) is controlled up to the final point of each in such a manner that almost no relative motion occurs between the welding jaws and the covering material (1) at the upper point where the welding jaws come into contact with the covering material (1), whereupon the transverse seam welding machine (5) is lowered synchronously with the downward movement of the tubular bag.

(57) Zusammenfassung: Es wird eine Schlauchbeutelmaschine beschrieben, die als Maschine mit sich kontinuierlich bewegendem Schlauch ausgebildet ist. Die Maschine umfasst eine Vorrichtung zum Absenken der Quernahtschweißvorrichtung (5), Faltvorrichtung (6) und Hebevorrichtung (9) synchron mit der Abwärtsbewegung des Schlauches. Die Einwärtsbewegung der Schweißbacken der Quernahtschweißvorrichtung (5) und der Faltorgane der Faltvorrichtung (6) bis zum jeweiligen Endpunkt ist derart gesteuert, dass am oberen Schweißbackenkontaktpunkt mit dem Hüllstoff (1) nahezu keine Relativbewegung zwischen Schweißbacken und Hüllstoff (1) stattfindet, wonach die Quernahtschweißvorrichtung (5) synchron mit der Abwärtsbewegung des Schlauchbeutels abgesenkt wird.

WO 2005/030588 A1



TJ, TM), europäisches (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

— mit internationalem Recherchenbericht

— vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen eintreffen

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.